






METHOD FOR PROCESSING A LIQUID HYDROFORMYLATION DISCHARGE


Patent number: WO0158844
Publication date: 2001-08-16
Inventor: WALCZUCH KARL-HEINZ (DE); MUELLER ROLF (DE);
KROKOSZINSKI ROLAND (DE); GEISLER
BERNHARD (DE)
Applicant: BASF AG (DE); WALCZUCH KARL HEINZ (DE);
MUELLER ROLF (DE); KROKOSZINSKI ROLAND (DE);
GEISLER BERNHARD (DE)
Classification:
- international: **C07C45/50; C07C45/00;** (IPC1-7): C07C45/50
- european: C07C45/50
Application number: WO2001EP01582 20010213
Priority number(s): DE20001006489 20000214

Also published as:

 WO0158844 (A3)
 US6727391 (B2)
 US2003013919 (A1)
 DE10006489 (A1)
 EP1255720 (B1)

more >>

Cited documents:

 DE19530698

Report a data error here**Abstract of WO0158844**

The invention relates to a method for processing a liquid discharge of a continuous hydroformylation that substantially contains aldehydes, high-boiling by-products, a homogeneously dissolved hydroformylation catalyst, non-reacted olefins, low-boiling by-products and dissolved synthesis gases. According to the inventive method a) the liquid hydroformylation discharge is expanded in a first expansion step to a pressure that is 2 to 20 bar below the reactor pressure, while the discharge is separated into a liquid phase and a gaseous phase; and b) expanding the liquid phase obtained in the first expansion step in a second expansion step to a pressure that is lower than the pressure of the first expansion step, while the liquid phase is separated into a liquid phase that substantially contains the high-boiling by-products of the hydroformylation, the homogeneously dissolved hydroformylation catalyst and small quantities of hydroformylation product and non-reacted olefins, and into a gaseous phase that substantially contains the main quantity of the hydroformylation product, non-reacted olefins and low-boiling by-products.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

THIS PAGE BLANK (ISPD)

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
16. August 2001 (16.08.2001)

PCT

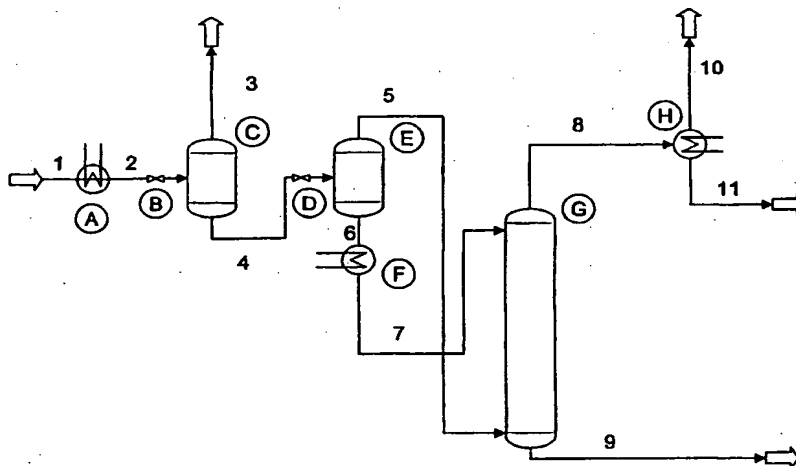
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 01/58844 A2

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: C07C 45/50 (72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): WALCZUCH,
Karl-Heinz [DE/DE]; Kaiserslauterer Strasse 62,
67098 Bad Dürkheim (DE). MÜLLER, Rolf [DE/DE];
Dürkheimer Strasse 6, 67125 Dannstadt-Schauernheim
(DE). KROKOSZINSKI, Roland [DE/DE]; Im Eiertal
4a, 67273 Weisenheim a. Berg (DE). GEISLER, Bern-
hard [DE/DE]; Oberer Waldweg 18a, 67281 Kirchheim
(DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP01/01582
- (22) Internationales Anmeldedatum:
13. Februar 2001 (13.02.2001)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (74) Anwälte: KINZEBACH, Werner usw.; Reitstötter,
Kinzebach & Partner, Sternwartstrasse 4, 81679 München
(DE).
- (30) Angaben zur Priorität:
100 06 489.2 14. Februar 2000 (14.02.2000) DE (81) Bestimmungsstaaten (national): AE, AG, AL, AM, AT,
AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CR, CU,
CZ, DE, DK, DM, DZ, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM,
HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK,
LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX,
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme
von US): BASF AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE];
67056 Ludwigshafen (DE).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PROCESSING A LIQUID HYDROFORMYLATION DISCHARGE

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR AUFARBEITUNG EINES FLÜSSIGEN HYDROFORMYLIERUNGS-AUSTRAGES



(57) Abstract: The invention relates to a method for processing a liquid discharge of a continuous hydroformylation that substantially contains aldehydes, high-boiling by-products, a homogeneously dissolved hydroformylation catalyst, non-reacted olefins, low-boiling by-products and dissolved synthesis gases. According to the inventive method a) the liquid hydroformylation discharge is expanded in a first expansion step to a pressure that is 2 to 20 bar below the reactor pressure, while the discharge is separated into a liquid phase and a gaseous phase; and b) expanding the liquid phase obtained in the first expansion step in a second expansion step to a pressure that is lower than the pressure of the first expansion step, while the liquid phase is separated into a liquid phase that substantially contains the high-boiling by-products of the hydroformylation, the homogeneously dissolved hydroformylation catalyst and small quantities of hydroformylation product and non-reacted olefins, and into a gaseous phase that substantially contains the main quantity of the hydroformylation product, non-reacted olefins and low-boiling by-products.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 01/58844 A2



MZ, NO, NZ, PL, PT, RO, RU, SD, SE, SG, SI, SK, SL, TJ, TM, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VN, YU, ZA, ZW.

Veröffentlicht:

— ohne internationalen Recherchenbericht und erneut zu veröffentlichen nach Erhalt des Berichts

- (84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes, und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) **Zusammenfassung:** Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Aufarbeitung eines flüssigen Austrages einer kontinuierlichen Hydroformylierung, der im Wesentlichen Aldehyde, hochsiedende Nebenprodukte, einen homogen gelösten Hydroformylierungskatalysator, nicht umgesetzte Olefine, leichtsiedende Nebenprodukte und gelöstes Synthesegas enthält, wobei a) der flüssige Hydroformylierungsaustag in einer ersten Entspannungsstufe auf einen Druck entspannt wird, der 2 bis 20 bar unterhalb des Reaktordruckes liegt, wobei eine Auftrennung in eine Flüssigphase und eine Gasphase erfolgt; und b) die in der ersten Entspannungsstufe erhaltene Flüssigphase in einer zweiten Entspannungsstufe auf einen Druck entspannt wird, der niedriger als der Druck der ersten Entspannungsstufe ist, wobei eine Auftrennung erfolgt in eine Flüssigphase, die im Wesentlichen hochsiedende Nebenprodukte der Hydroformylierung, den homogen gelösten Hydroformylierungskatalysator und geringe Mengen an Hydroformylierungsprodukt und unumgesetztem Olefin enthält und in eine Gasphase, die im Wesentlichen die Hauptmenge des Hydroformylierungsproduktes, nicht umgesetztes Olefin und leichtsiedende Nebenprodukte enthält.

Verfahren zur Aufarbeitung eines flüssigen Hydroformylierungsaus- trages

5 Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Aufarbeitung eines flüs-
sigen Hydroformylierungsaustrages einer kontinuierlichen Hydro-
formylierungsreaktion, enthaltend mindestens einen Aldehyd als
10 Hydroformylierungsprodukt, nicht umgesetzte Olefine, gelöstes
Synthesegas, den homogen gelösten Hydroformylierungskatalysator
sowie Nebenprodukte der Hydroformylierungsreaktion.

Die Hydroformylierung von Olefinen zu den entsprechenden Aldehy-
15 den ist von enormer wirtschaftlicher Bedeutung, da die auf diesem
Wege hergestellten Aldehyde wiederum Ausgangsmaterial für eine
Vielzahl großtechnischer Produkte, wie Lösemittel oder Weichma-
cheralkohole sind. Dementsprechend werden Hydroformylierungsver-
fahren weltweit stark beforscht, um beispielsweise die Energiebi-
20 lanz des Verfahrens zu verbessern, die Selektivität zu erhöhen
und den homogenen Rhodium-Katalysators schonender zu behandeln.

Für die Hydroformylierung von C₂ bis C₂₀-Olefinen wird im Allge-
meinen das sogenannte Flüssigaustragsverfahren angewandt, wie es
25 aus der EP-A-114 611, US-4148830 oder der EP-A-016 286 bekannt
ist, wobei der im Wesentlichen flüssige Austrag aus der Hydrofor-
mylierungsreaktion in ein Entspannungsgefäß entspannt wird. In-
folge der Druckerniedrigung wird der Austrag in eine flüssige,
den Katalysator, Lösemittel, hochsiedende Nebenprodukte und eine
30 geringe Menge an Aldehyd und nicht umgesetztem Olefin enthaltende
flüssige Phase und eine neben dem überschüssigem Synthesegas den
Hauptteil des gebildeten Aldehyds und des nicht umgesetzten Ole-
fins enthaltende Gasphase aufgetrennt. Die flüssige Phase wird
als Rückführstrom wieder in den Reaktor geleitet, und die Gas-
35 phase abgezogen. Die Gasphase wird aufgetrennt in das Synthesegas
sowie die nicht umgesetzten Olefine und den Aldehyd, welcher de-
stillativ vom nicht umgesetzten Olefin getrennt wird. Die Synthe-
segase sowie die nicht umgesetzten Olefine werden in den Reaktor
zurückgeführt.

40 Die WO 97/07086 beschreibt ein modifiziertes Verfahren, bei dem
die Flüssigphase des Entspannungsgefäßes in den oberen Teil ei-
ner Kolonne aufgegeben und die Gasphase in den unteren Teil der

2

Kolonne geleitet wird, so dass die Flüssigphase mit der Gasphase im Gegenstrom behandelt wird. Dadurch wird die Trennung von Produkt und hochsiedenden Komponenten verbessert. Diese Trennung wird zweckmäßigerweise bei möglichst niedrigem Druck durchgeführt, um die Trennung von Produkt und Hochsiedern bei Temperaturen durchführen zu können, die den Katalysator nicht schädigen.

Der Nachteil dieses Verfahrens besteht darin, dass große Verdichter mit hohem Energieverbrauch eingesetzt werden müssen, um das überschüssige Synthesegas, nicht umgesetzte Olefine sowie leichtsiedende Nebenprodukte auf Reaktionsdruck zu komprimieren und wieder in den Reaktor zurückzuführen.

Der vorliegenden Erfindung lag deshalb die Aufgabe zugrunde, ein wirtschaftlicheres Verfahren zur Hydroformylierung von Olefinen zur Verfügung zu stellen, bei dem die oben genannten Nachteile bei der weiteren Aufarbeitung des flüssigen Hydroformylierungsaustrages aus dem Hydroformylierungsreaktor umgangen werden.

Überraschenderweise wurde nun gefunden, dass diese Aufgabe durch ein Verfahren gelöst wird, das einen zweistufigen Flash des Hydroformylierungsaustrages umfasst.

Gegenstand der Erfindung ist dementsprechend ein Verfahren zur Aufarbeitung eines flüssigen Austrages einer kontinuierlichen Hydroformylierung, der Aldehyde, hochsiedende Nebenprodukte, einen homogen gelösten Hydroformylierungskatalysator, nicht umgesetzte Olefine, leichtsiedende Nebenprodukte und gelöstes Synthesegas enthält, wobei

30

a) der flüssige Hydroformylierungsaustrag in einer ersten Entspannungsstufe auf einen Druck entspannt wird, der 2 bis 20 bar unterhalb des Reaktordruckes liegt, wobei eine Auftrennung in eine Flüssigphase und eine Gasphase erfolgt; und

35

b) die in der ersten Entspannungsstufe erhaltene Flüssigphase in einer zweiten Entspannungsstufe auf einen Druck entspannt wird, der niedriger als der Druck der ersten Entspannungsstufe ist, wobei eine Auftrennung erfolgt in eine Flüssigphase, die im Wesentlichen hochsiedende Nebenprodukte der Hydroformylierung, den homogen gelösten Hydroformylierungskatalysator und geringe Mengen an Hydroformylierungsprodukt und unumgesetztem Olefin enthält und in eine Gasphase, die im Wesentlichen die Hauptmenge des Hydroformylierungsproduktes, nicht umgesetztes Olefin und leichtsiedende Nebenprodukte enthält.

40
45

Das erfindungsgemäße Verfahren eignet sich für die Aufarbeitung von Flüssigausträgern aus der Rhodium-katalysierten Hydroformylierung von Olefinen. Als Olefine kommen im Allgemeinen solche mit 2 bis 20 Kohlenstoffatomen, insbesondere 2 bis 10 Kohlenstoffatomen und besonders bevorzugt 2 bis 5 Kohlenstoffatomen, oder Gemische davon zur Anwendung. Die eingesetzten Olefine können unsubstituiert sein oder einen oder zwei unter den Hydroformylierungsbedingungen inerten Substituenten aufweisen, beispielsweise eine Estergruppe, Nitrilgruppe, Alkoxygruppe oder Hydroxygruppe.

10

Bei den als Katalysatoren verwendeten Rhodium-Katalysatoren handelt es sich im Allgemeinen um homogen im Reaktionsmedium der Hydroformylierungsreaktion lösliche Komplexe mit einer oder mehreren Organophosphorverbindungen als Liganden. Beispiele für solche Liganden sind Phosphinliganden aus der Klasse der Triarylphosphine, insbesondere Triphenylphosphin, $C_1 - C_6$ - Alkyldiarylphosphine oder Arylalkyldiphosphine. Brauchbare Katalysatoren sind beispielsweise in der WO 97/07086 sowie in den darin genannten Patentpublikationen beschrieben.

20

Die Hydroformylierung wird im Allgemeinen bei einer Temperatur im Bereich von 50 bis 150 °C und einem Druck im Bereich von 5 bis 50 bar durchgeführt.

Bei der angegebenen Temperatur und dem angegebenen Druck ist das im Überschuss zur Hydroformylierung eingesetzte Synthesegas - ein Kohlenmonoxid/Wasserstoff-Gemisch mit einem CO/H_2 -Molverhältnis von im Allgemeinen 20/80 bis 80/20, vorzugsweise von 40/60 bis 60/40 entsprechend seiner Löslichkeit im flüssigen Hydroformylierungsaustag gelöst. Ein Teil des Synthesegases kann in Form von kleinen Gasblasen im Hydroformylierungsaustag suspendiert sein.

Der flüssige Teil des Austrags aus der Hydroformylierungsreaktion enthält als wesentlichen Bestandteil den Rhodium-Katalysator, das Hydroformylierungsprodukt, also den oder die aus dem eingesetzten Olefin oder Olefingemischen erzeugten Aldehyde und weiterhin höher als das Hydroformylierungsprodukt siedende Kondensationsprodukte dieser Aldehyde, wie sie als Nebenprodukte im Zuge der Hydroformylierung entstehen können und beispielhaft in der US 4,158,830 beschrieben worden sind, sowie leichtsiedende Komponenten, wie insbesondere die den Olefinen entsprechenden Alkane. Gegebenenfalls enthält der Flüssigaustrag auch ein hochsiedendes, inertes Lösungsmittel, wie Toluol oder Xylol.

Die voranstehenden Darlegungen zum Hydroformylierungsverfahren und dem verwendeten Rhodium-Katalysator dienen dazu, das erfindungsgemäße Verfahren erläuternd in seinem technischen Gesamtzu-

4

sammenhang zu stellen. Es sei an dieser Stelle erwähnt, dass die dem erfindungsgemäßen Verfahren vorausgehende Hydroformylierung nach an sich bekannten und gebräuchlichen Hydroformylierungsverfahren mit Flüssigaustrag des Standes der Technik, beispielsweise
5 nach der EP-A-0 16 286, EP-A-188 246 oder der US 4,148,830, durchgeführt werden kann.

Vorzugsweise wird der flüssige Hydroformylierungsaustrag zunächst auf eine Temperatur erwärmt, die um 5 bis 50 °C, vorzugsweise
10 10 bis 30 °C über der Reaktortemperatur liegt. Das Erwärmen erfolgt auf übliche Weise, im Allgemeinen mittels Wärmetauscher.

Der gegebenenfalls erwärmte Hydroformylierungsaustrag wird dann in einer ersten Entspannungsstufe in einen Behälter (Entspannungsgefäß) auf einen Druck entspannt, der 2 bis 20 bar, vorzugsweise 5 bis 15 bar, unterhalb des Reaktordruckes liegt. Der Druck in dem Entspannungsgefäß liegt dann im Allgemeinen im Bereich von 2 bis 40 bar, vorzugsweise 2 bis 20 bar.

20 In der ersten Entspannungsstufe wird der Hydroformylierungsaustrag in eine Flüssigphase und eine Gasphase aufgetrennt. Die Gasphase enthält im Wesentlichen überschüssiges Synthesegas, unumgesetztes Olefin und gegebenenfalls das dem Olefin entsprechende Alkan. Die Gasphase wird im Allgemeinen, üblicherweise
25 nach Komprimierung auf den Reaktordruck, wieder in den Reaktor zurückgeführt. Die Flüssigphase enthält im Wesentlichen das Hydroformylierungsprodukt, höher siedende Kondensationsprodukte des Hydroformylierungsproduktes, den Katalysator und gegebenenfalls ein Lösungsmittel, wie Toluol oder Xylol.

30 Die in der ersten Entspannungsstufe abgeschiedene flüssige Phase wird dann als flüssiger Strom aus dem Entspannungsgefäß ausgetragen und in einer zweiten Entspannungsstufe in ein weiteres Entspannungsgefäß auf einen Druck entspannt, der niedriger als der
35 Druck der ersten Entspannungsstufe ist. Vorzugsweise wird in der zweiten Entspannungsstufe auf einen Druck entspannt, der im Bereich von 0 bis 10 bar, vorzugsweise 1 bis 5 bar, liegt. Der Druck in der zweiten Entspannungsstufe liegt im Allgemeinen um 2 bis 20 bar, insbesondere 3 bis 15 bar, niedriger als der Druck
40 in der ersten Entspannungsstufe.

Die aus der ersten Entspannungsstufe erhaltene Flüssigphase wird in der zweiten Entspannungsstufe in eine Flüssigphase und eine Gasphase aufgetrennt. Die Flüssigphase enthält die hochsiedenden
45 Kondensationsprodukte des Hydroformylierungsproduktes, den Katalysator sowie gegebenenfalls Lösungsmittel und geringe Mengen an Hydroformylierungsprodukten. Die Gasphase enthält die Hauptmenge

5

an Hydroformylierungsprodukt sowie Reste an Synthesegas und leichtsiedenden Komponenten (unumgesetztes Olefin und dem Olefin entsprechendes Alkan).

- 5 Überraschenderweise wurde gefunden, dass sowohl der Energieverbrauch als auch die Anforderungen an die Kapazität des Verdichters für die Komprimierung von überschüssigem Synthesegas und unumgesetztem Olefin reduziert werden, wenn erfindungsgemäß eine zweistufige Entspannung des Hydroformylierungsaustrages vorgenommen wird.

Die in der zweiten Entspannungsstufe anfallende Flüssigphase und Gasphase können nach üblichen Verfahren weiter aufgearbeitet werden. Beispielsweise kann die Gasphase einem Kondensator zugeführt werden, in welchem das Hydroformylierungsprodukt und noch vorhandenes, nicht umgesetztes Olefin sowie leichtsiedende Komponenten (in erster Linie das dem Olefin entsprechende Alkan) flüssig abgeschieden und der weiteren Aufreinigung, z. B. durch Destillation, zugeführt werden. Die in dem Kondensator anfallende Gasphase, die im Wesentlichen nicht umgesetztes Synthesegas sowie nicht umgesetztes Olefin und leichtsiedende NebenkompONENTEN enthält, kann ganz oder teilweise in den Reaktor zurückgeführt werden.

25 Die in der zweiten Entspannungsstufe anfallende Flüssigphase kann direkt oder nach Entfernung des noch enthaltenen Formylierungsproduktes, z. B. durch Destillation, wieder in den Reaktor zurückgeführt werden.

30 Vorzugsweise wird die in der zweiten Entspannungsstufe anfallende Gas- und Flüssigphase nach dem in der WO 97/07086 beschriebenen Verfahren aufgearbeitet. Zu diesem Zweck wird die Flüssigphase in den oberen Bereich einer Kolonne eingeleitet, während die Gasphase in den Sumpf der Kolonne eingeleitet wird. Flüssigphase und Gasphase werden dadurch im Gegenstrom behandelt. Um den Kontakt zwischen Flüssigphase und Gasphase zu erhöhen, wird vorzugsweise eine Kolonne verwendet, die mit Füllkörpern, wie Raschig-Ringen, Spiralen oder Sattelkörpern, oder Packungen oder Einbauten, wie Rieselböden, ausgestattet ist, um eine große Oberfläche zu schaffen. Durch den innigen Kontakt der Gasphase mit der Flüssigphase werden die in der Flüssigphase vorhandenen Restmengen an Hydroformylierungsprodukt und nicht umgesetztem Olefin in die Gasphase transferiert, so dass der die Kolonne am Kopf verlassende Gasstrom im Vergleich zu dem am unteren Ende der Kolonne eingeführten Gasstrom an Hydroformylierungsprodukt und nicht umgesetztem Olefin angereichert ist. Die weitere Aufarbeitung des die Kolonne verlassenden Gasstroms und der die Kolonne verlassenden Flüssig-

6

phase erfolgt dann in üblicher Weise, beispielsweise wie bereits oben beschrieben.

Das bevorzugte erfindungsgemäße Verfahren wird im Folgenden unter
5 Zuhilfenahme der beigefügten Zeichnung unter Verwendung der darin
angegebenen Bezugszeichen erläutert. Die Zeichnung ist allein ein
der Erläuterung des erfindungsgemäßen Verfahren dienendes, sche-
matisches Verfahrensbild, in dem, aus Gründen der Übersichtlich-
keit, nur die für die Erläuterung des Verfahrens notwendigen Vor-
10 richtungen eingezeichnet sind, wohingegen andere für die Durch-
führung des Verfahrens notwendige und selbstverständliche Vor-
richtungen, wie Pumpen, zusätzliche Ventile, Mess- und Regelein-
richtungen usw. in der Zeichnung weggelassen wurden. Das erfin-
dungsgemäße Verfahren ist nicht auf die in der Zeichnung darge-
15 stellte Ausführungsform beschränkt.

Der Hydroformylierungsaustrag (1) wird im Wärmetauscher (A) auf
eine Temperatur erwärmt, die um maximal 50 °C über der Reaktortem-
peratur liegt. Die Erwärmung des Reaktoraustrags ist bevorzugt,
20 das Verfahren kann jedoch auch ohne diese Erwärmung durchgeführt
werden. Der erwärmte Hydroformylierungsaustrag (2) wird über ein
Ventil (B) in den Behälter (C) (erstes Entspannungsgefäß) ent-
spannt. Im Behälter (C) herrscht im Allgemeinen ein Druck, der
2 bis 20 bar unterhalb des Druckes des Hydroformylierungsaustra-
25 ges (1) liegt. In dem Behälter (C) erfolgt eine Auftrennung in
eine Gasphase, welche die Hauptmenge an überschüssigem Syntheseg-
as, nicht umgesetzten Olefinen und leichtsiedenden Nebenproduk-
ten enthält und eine Flüssigphase. Die im Behälter (C) anfallende
flüssige Phase (4) wird über das Regelventil (D) in den Behälter
30 (E) (zweites Entspannungsgefäß) geleitet und entspannt. Durch die
Entspannung in den Behälter (E) erfolgt eine Auftrennung in eine
flüssige Phase und eine Gasphase. Die flüssige Phase enthält im
Wesentlichen den Katalysator, höher siedende Nebenprodukte der
Hydroformylierungsreaktion, Restmengen an Olefin und an Hydrofor-
35 mylierungsprodukt und gegebenenfalls ein bei der Hydroformylie-
rung verwendetes, hochsiedendes Lösemittel. Die Gasphase enthält
im Wesentlichen den Hauptteil des Hydroformylierungsproduktes und
den Rest an nicht umgesetztem Olefin, leichtsiedenden Komponenten
und nicht umgesetztem Synthesegas.

40 Die im Behälter (E) abgeschiedene flüssige Phase (6) wird abgezo-
gen und über einen Durchlauferhitzer oder Wärmetauscher (F) auf
eine Temperatur erhitzt, die 10 °C bis 80 °C über der Temperatur
der flüssigen Phase im Behälter (E) liegt.

45

Die aufgeheizte, flüssige Phase (7) aus dem Behälter (E) wird über eine Leitung dem Kopfteil oder oberen Teil der Kolonne (G) zugeführt. Die im Behälter (E) erhaltene Gasphase (5) wird in den Sumpf der Kolonne (G) geleitet. Bei der Kolonne (G) handelt es sich um eine übliche Kolonne, die z. B. mit Füllkörpern, Packungen oder Einbauten für intensiven Gas/Flüssigkeitsaustausch bestückt ist. Der die Kolonne (G) am Sumpf verlassende flüssige Strom (9), der im Wesentlichen den Katalysator und höher als das Hydroformylierungsprodukt siedende Nebenprodukte der Hydroformylierungsreaktion, gegebenenfalls ein zusätzlich zur Hydroformylierung verwendetes, hochsiedendes Lösemittel sowie Restmengen an Aldehyden enthält, wird wieder in den Hydroformylierungsreaktor (nicht in der Zeichnung eingezeichnet) zurückgeführt. Der am Kopf der Kolonne (G) abgezogene Gasstrom (8), der das Hydroformylierungsprodukt sowie Restmengen an leichtsiedenden Komponenten und nicht umgesetztem Olefin und Synthesegas enthält, wird zur Abkühlung einem Kondensator (H) zugeführt, in dem eine Auftrennung in eine Flüssigphase (11) und eine Gasphase (10) vorgenommen wird. Die Flüssigphase (11) enthält das Hydroformylierungsprodukt und geringe Mengen an nicht umgesetztem Olefin und leichtsiedenden Komponenten und wird üblicherweise einer Destillation zur weiteren Aufreinigung zugeführt. Die Gasphase (10) enthält das restliche Synthesegas sowie nicht umgesetztes Olefin und leichtsiedende Nebenkomponenten. Die Gasphase wird nach Komprimierung auf den Druck der Hydroformylierungsreaktion wieder in den Hydroformylierungsreaktor zurückgeführt. Zweckmäßigerweise wird ein Teil der Ströme (9) und (10) ausgeschleust, um eine Anreicherung an störenden Nebenkomponenten zu vermeiden.

Die nachfolgenden Beispiele erläutern die Erfindung, ohne sie zu begrenzen.

Beispiele

Vergleichsbeispiel

Ein Reaktor zur Produktion von 10 kg/h Butyraldehyd aus Propen, Kohlenmonoxid, Wasserstoff und Rhodium-Triphenylphosphin-Katalysator wurde bei einer Temperatur von 90 °C und einem Druck von 20 bar betrieben. Aus dem Reaktor wurde eine Menge von 24 kg/h an flüssigem Reaktorinhalt abgezogen und in einem Austragssystem gemäß der WO 97/07086 weiterverarbeitet. Diesem Verfahren ist gegenüber dem erfindungsgemäßen Verfahren kein Wärmetauscher und kein weiterer Entspannungsbehälter vorgeschaltet, d. h. der Flüssigaustag (1) wird direkt in den Behälter (E) entspannt. Ent-

sprechend dem Verfahren der WO 97/07086 wurde der Flüssigaustrag in den Behälter auf einen Druck von 1,5 bar entspannt.

- Durch die Entspannung des flüssigen Hydroformylierungsaustrages in den Entspannungsbehälter (E) wurde eine Auftrennung des im Wesentlichen flüssigen Hydroformylierungsaustrages in eine flüssige Phase und eine Gasphase bewirkt. Die flüssige Phase enthält im Wesentlichen den Katalysator und höhersiedende Nebenprodukte der Hydroformylierungsreaktion, Restmengen an Olefin und Hydroformylierungsprodukt. Die Gasphase enthält im Wesentlichen den Hauptteil des Hydroformylierungsproduktes, den Hauptteil des nicht umgesetzten Olefins, leichtsiedende Nebenkomponenten und nicht umgesetztes Synthesegas.
- 15 Die im Entspannungsbehälter (E) abgeschiedene flüssige Phase wurde als flüssiger Strom (6) aus dem Entspannungsbehälter über eine Leitung abgezogen und über einen Durchlauferhitzer oder Wärmetauscher (F) auf eine Temperatur erhitzt, die 25 °C über der Temperatur der flüssigen Phase des Entspannungsbehälters (E) lag. Der so
- 20 aufgeheizte, flüssige Strom (7) wurde über eine Leitung dem Kopfteil der Kolonne (G) zugeführt. Bei der Kolonne (G) handelte es sich um eine mit Pallringen bestückte Füllkörperkolonne mit einer theoretischen Trennstufenzahl von 5. Die Gasphase aus dem Entspannungsbehälter (E) wurde als Strom (5) in den Sumpf der Kolonne (G) und somit im Gegenstrom zu dem flüssigen Strom (7) geleitet. Der die Kolonne (G) am Sumpf über eine Leitung verlassende, an Hydroformylierungsprodukt und nicht umgesetztem Olefin abgereicherte Flüssigkeitsstrom (9), der im Wesentlichen den Katalysator und höher als das Hydroformylierungsprodukt siedende
- 30 Nebenprodukte der Hydroformylierungsreaktion enthielt, wurde ganz oder teilweise wieder in den Hydroformylierungsreaktor (nicht in der Zeichnung eingezeichnet) zurückgeführt. Der am Kopf der Kolonne (G) über eine Leitung abgezogene, mit dem Hydroformylierungsprodukt und nicht umgesetztem Olefin angereicherte Gasstrom
- 35 (8), der als zusätzliche nennenswerte Bestandteile gesättigte Kohlenwasserstoffe und nicht umgesetztes Synthesegas enthielt, wurde zur weiteren Aufarbeitung einem Kondensator (H) zugeführt, in dem die höhersiedenden Bestandteile - das Hydroformylierungsprodukt und geringe Mengen an nicht umgesetztem Olefin und
- 40 leichtsiedenden Komponenten - durch Kondensation vom nicht umgesetzten Synthesegas abgetrennt wurde. Das so abgetrennte Synthesegas wurde nach Komprimierung auf den Druck der Hydroformylierungsreaktion wieder in den Hydroformylierungsreaktor zurückgeführt.

Mit dieser Austragungsvariante fielen nach der Kondensation im Wärmetauscher (H) noch 1,0 Normkubikmeter Gas an. Hierbei handelte es sich um nicht umgesetztes Synthesegas, Propan und Propen, welches im Reaktorausstrag gelöst war. Diese Gasmenge wurde über einen Verdichter auf Reaktionsdruck komprimiert und in den Reaktor zurückgeführt.

Beispiel 1

- 10 Der Reaktorausstrag (1) wurde nach dem in der Figur beschriebenen Verfahren, jedoch ohne Verwendung des Wärmetauschers (A), aufgearbeitet. Ein großer Teil (ca. 40 Vol.-%) der gelösten Gase (Synthesegas, Propen und Propan) wurde in die Gasphase überführt. Diese Gase wurden direkt in den Reaktor zurückgeführt. Die verbleibende flüssige Phase wurde aus dem Behälter (C) über eine Leitung mit Regelventil (D) dem Entspannungsbehälter (E) zugeführt und gemäß dem Vergleichsbeispiel weiter behandelt.

Die nun nach dem Wärmetauscher (H) zurück zu verdichtende Gasmenge reduzierte sich von 1,0 auf 0,6 Normkubikmeter pro Stunde.

Beispiel 2

- Das Beispiel 1 wurde wiederholt, jedoch unter Verwendung des Wärmetauschers (A), im welchem der flüssige Reaktorausstrag von 90 °C auf 110 °C erwärmt wurde. Dadurch stieg nach der Entspannung auf circa 6 bar die Gasmenge (3) (ca. 60 Vol.-% der gelösten Gase), die aus dem Behälter (C) direkt in den Reaktor zurückgeführt wurde.

- 30 Die nun nach dem Wärmetauscher (H) zurück zu verdichtende Gasmenge reduzierte sich von 1,0 auf 0,4 Normkubikmeter pro Stunde.

35

40

45

Patentansprüche

1. Verfahren zur Aufarbeitung eines flüssiges Austrages einer
5 kontinuierlichen Hydroformylierung, der im Wesentlichen Alde-
hyde, hochsiedende Nebenprodukte, einen homogen gelösten Hy-
droformylierungskatalysator, nicht umgesetzte Olefine,
leichtsiedende Nebenprodukte und gelöstes Synthesegas ent-
hält, wobei
10 a) der flüssige Hydroformylierungsaustrag in einer ersten
Entspannungsstufe auf einen Druck entspannt wird, der
2 bis 20 bar unterhalb des Reaktordruckes liegt, wobei
eine Auftrennung in eine Flüssigphase und eine Gasphase
15 erfolgt; und
b) die in der ersten Entspannungsstufe erhaltene Flüssig-
phase in einer zweiten Entspannungsstufe auf einen Druck
entspannt wird, der niedriger als der Druck der ersten
20 Entspannungsstufe ist, wobei eine Auftrennung erfolgt in
eine Flüssigphase, die im Wesentlichen hochsiedende Ne-
benprodukte der Hydroformylierung, den homogen gelösten
Hydroformylierungskatalysator und geringe Mengen an Hy-
droformylierungsprodukt und unumgesetztem Olefin enthält
25 und in eine Gasphase, die im Wesentlichen die Hauptmenge
des Hydroformylierungsproduktes, nicht umgesetztes Olefin
und leichtsiedende Nebenprodukte enthält.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei der Hydroformylierungsaus-
30 trag vor der ersten Entspannungsstufe auf eine Temperatur
aufgeheizt wird, die um 5 bis 50 °C über der Reaktionstempe-
ratur der Hydroformylierung liegt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei in der ersten Ent-
35 spannungsstufe auf einen Druck entspannt wird, der im Bereich
von 3 bis 40 bar liegt.
4. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die
40 in der ersten Entspannungsstufe erhaltene Flüssigphase in der
zweiten Entspannungsstufe auf einen Druck im Bereich von
0 bis 10 bar entspannt wird.

11

5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die in der zweiten Entspannungsstufe erhaltene Flüssigphase in den oberen Teil einer Kolonne geleitet wird und die in der zweiten Entspannungsstufe erhaltene Gasphase in den Sumpf der Kolonne geleitet wird, so dass Gasphase und Flüssigphase im Gegenstrom behandelt werden.
6. Verfahren nach Anspruch 5, wobei die am Kopf der Kolonne anfallende Gasphase durch Kondensation in eine Gasphase, welche im Wesentlichen unumgesetztes Synthesegas und unumgesetztes Olefin sowie das dem Olefin entsprechende Alkan enthält und in eine Flüssigphase, welche im Wesentlichen das Hydroformylierungsprodukt und geringe Mengen an nicht umgesetztem Olefin und gesättigten Kohlenwasserstoffen enthält, aufgetrennt wird.
7. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die in der ersten Entspannungsstufe anfallende Gasphase in den Reaktor zurückgeführt wird.
8. Verfahren nach Anspruch 5 oder 6, wobei die am Sumpf der Kolonne anfallende Flüssigphase ganz oder teilweise in den Reaktor zurückgeführt wird.
9. Verfahren nach Anspruch 7, wobei die nach Kondensation erhaltene Gasphase ganz oder teilweise in den Reaktor zurückgeführt wird.
10. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, wobei die kontinuierliche Hydroformylierungsreaktion mit einem C_2 - C_{20} -Olefin oder einem Gemisch davon durchgeführt wird.
11. Verfahren nach Anspruch 10, wobei als Olefin Propen eingesetzt wird.

Fig. 1.

